








BEST AVAILABLE COPY**Coordinate measuring machine and method for correcting error**

Patent number: EP1391684
Publication date: 2004-02-25
Inventor: HELD TOBIAS (DE)
Applicant: ZEISS CARL (DE); ZEISS STIFTUNG (DE)
Classification:
- international: **G01B21/04; G01B21/02;** (IPC1-7): G01B5/00;
G01B7/34; G01B21/04
- european: G01B21/04C
Application number: EP20030016839 20030723
Priority number(s): DE20021037501 20020816

Also published as:

 DE10237501 (A)
 EP1391684 (B1)

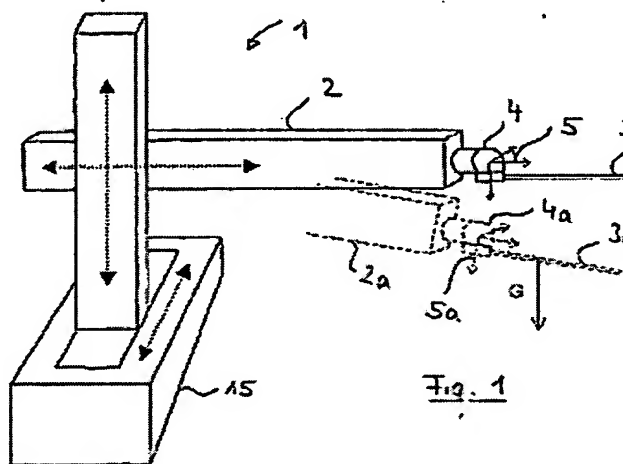
Cited documents:

 DE19518268
 EP0596494
 EP1158269
 DE3410919
 DE3103146
more >>

Report a data error he

Abstract of EP1391684

Correction method for use with a coordinate measurement instrument (1) that senses the surface of an object with a feeler (3) supported on the end of a mandrel (2). A control unit (15) corrects the actual measurement value for bending or pivoting of the mandrel based on the moment exerted by the feeler on the mandrel. An independent claim is made for a coordinate measurement machine with a control unit that corrects an actual measurement made with a feeler for bending or pivoting of its mandrel.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 391 684 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
25.02.2004 Patentblatt 2004/09

(51) Int Cl.7: G01B 5/00, G01B 7/34,
G01B 21/04

(21) Anmeldenummer: 03016839.7

(22) Anmeldetag: 23.07.2003

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK

(72) Erfinder: Held, Tobias
86720 Nördlingen (DE)

(74) Vertreter: Breit, Ulrich et al
Geyer, Fehners & Partner Patentanwälte
Perhamerstrasse 31
80687 München (DE)

(30) Priorität: 16.08.2002 DE 10237501

(71) Anmelder:

- CARL ZEISS
89518 Heidenheim (DE)
Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH LI CY CZ DE DK EE ES FI FR GR
HU IE IT LU MC NL PT RO SE SI SK SK
- Carl Zeiss Stiftung Trading as Carl Zeiss
89518 Heidenheim (DE)
Benannte Vertragsstaaten:
GB

(54) Koordinatenmessmaschine und Fehlerkorrekturverfahren

(57) Es wird beschrieben ein Korrekturverfahren für die Messung mit einer Koordinatenmeßmaschine sowie eine Koordinatenmeßmaschine mit einem Taster (3) zum Abfühlen einer Oberfläche, der am einen Ende einer Pinole (2) angebracht ist, und einer Steuervorrichtung (15), die die Position des Tasters (3) bestimmt und daraus Meßwerte erzeugt, wobei die Steuervorrichtung

(15) eine Korrektur der Meßwerte durchführt und dazu die Steifigkeit der Pinole (2) ermittelt, damit einen Fehlerwert für eine aktuelle Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole (2) bestimmt und mit diesem Fehlerwert die Meßwerte korrigiert, wobei die Steuervorrichtung ein vom Taster (3) auf die Pinole ausgeübtes Moment (8) bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt.

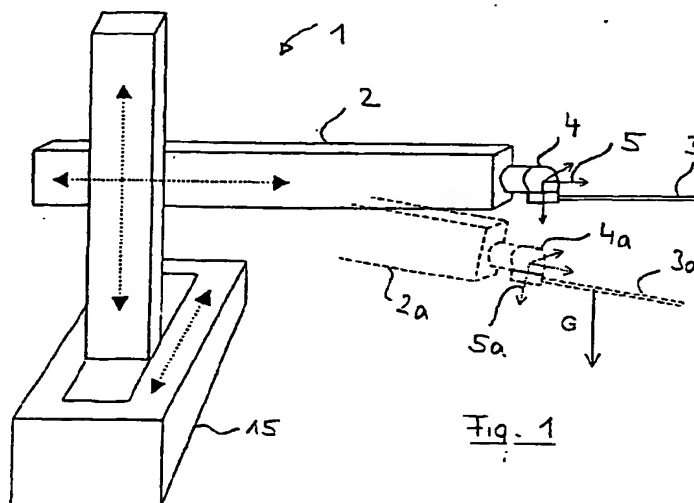


Fig. 1

EP 1 391 684 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf eine Koordinatenmeßmaschine mit einem Taster zum Abfühlen einer Oberfläche, der am einen Ende einer Pinole angebracht ist, und einer Steuervorrichtung, die die Position des Tasters bestimmt und daraus Meßwerte erzeugt, wobei die Steuervorrichtung eine Korrektur der Meßwerte durchführt und dazu die Steifigkeit der Pinole ermittelt, damit einen Fehlerwert für eine aktuelle Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole bestimmt und mit diesem Fehlerwert die Meßwerte korrigiert. Die Erfindung bezieht sich weiter auf ein Korrekturverfahren für die Messung mit einer Koordinatenmeßmaschine, die mit einem Taster eine Oberfläche abfühlt, wobei der Taster an einem Ende einer Pinole angebracht ist und Meßwerte über die Position des Tasters aufgenommen werden, wobei die Steifigkeit der Pinole ermittelt und damit ein Fehlerwert für eine aktuelle Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole bestimmt wird und mit diesem Fehlerwert die Meßwerte korrigiert werden.

[0002] Zur Erhöhung der Meßgenauigkeit werden bei Koordinatenmeßmaschinen seit einiger Zeit die Meßergebnisse, d.h. die Koordinatenmeßwerte, die für die Tasterposition beim Abfühlen einer Oberfläche erhalten werden, mit rechnerischen Korrekturen hinsichtlich ihrer Genauigkeit verbessert., wobei unter Abfühlen hier jede Art der Vermessung verstanden wird, also sowohl kontaktierend als auch kontaktlos. Beispielsweise können statische Abweichungen der Führungen des Tasters der Koordinatenmeßmaschine von einem geradlinigen und rechtwinkligen Koordinatenmeßsystem berücksichtigt werden. Aber auch das elastische Verhalten der Koordinatenmeßmaschine wird zur Korrektur herangezogen, wie dies die gattungsbildende DE 195 18 268 A1 zeigt, die vorschlägt, die elastische Verformung der Mechanik der Koordinatenmeßmaschine durch das Eigengewicht an mehreren Meßpunkten des Meßbereiches der Koordinatenmeßmaschine zu bestimmen, Korrekturwerte zu berechnen und zur Korrektur der Meßwerte heranzuziehen.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Koordinatenmeßmaschine sowie ein Korrekturverfahren für die Messung mit einer Koordinatenmeßmaschine der gattungsgemäßen Art so weiterzubilden, daß die Meßgenauigkeit gesteigert wird.

[0004] Diese Aufgabe wird bei einem Korrekturverfahren der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß ein vom Taster auf die Pinole ausgeübtes Moment bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt wird. Bei einer Koordinatenmeßmaschine der eingangs genannten Art wird die Aufgabe gelöst, indem daß die Steuervorrichtung ein vom Taster auf die Pinole ausgeübtes Moment bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt.

[0005] Der erfindungsgemäße Ansatz berücksichtigt also zusätzlich zu Verformungen der Mechanik der Meßmaschine, die durch deren Eigengewicht bedingt

sind, nun auch die Auswirkungen des Tasters auf die Koordinatenmeßmaschine, indem das vom Taster auf die Pinole ausgeübte Moment, das zu einer Verformung der Pinole führt, berücksichtigt wird. Diesbezüglich sei darauf hingewiesen, daß der Begriff Taster hier sowohl einen Taststift als auch einen den Taststift tragenden Tastkopf ebenso umfaßt, wie kontaktlos, z. B. optisch, eine Oberfläche abfühlende Sensoren. Unter Moment wird dabei jede zu einer Verformung der Pinole führende Krafteinwirkung durch den Taster verstanden, beispielsweise ein Moment um die Längsachse, das die Pinole in eine Torsion beaufschlagt, oder ein Biegemoment, das der Pinole eine Biegung aufträgt.

[0006] Durch den erfindungsgemäßen Ansatz kann nun unabhängig von der Ausbildung des Tasters eine genaue Messung erreicht werden. Dies ist insbesondere vor dem Hintergrund, daß Koordinatenmeßmaschinen vermehrt mit unterschiedlichen Tastern betrieben werden können, die sich hinsichtlich Massenträgheitsmoment und Gewicht deutlich unterscheiden können, vorteilhaft. Insbesondere mit langen und/oder schweren Tastern ergeben sich ansonsten bei großen Auskragungen der Pinole ansonsten merkliche Meßfehler. Indem nun das vom Taster auf die Pinole ausgeübte Moment ermittelt und berücksichtigt wird, werden diese Meßfehler vermieden. So sind z. B. optische Sensoren im Einsatz, wie z. B. das System Eagle Eye Navigator der Carl Zeiss, Oberkochen, bei denen ansonsten durch das hohe Gewicht des Sensors Meßfehler über 0,2 µm entstünden.

[0007] Mit der bekannten Steifigkeit der Pinole, die üblicherweise vom Betriebszustand des Koordinatenmeßgerätes, d.h. von Lage und Auskragung der Pinole, abhängt, kann eine entsprechende Transformationsmatrix sowie ein Transformationsvektor berechnet werden, mit dem solche Meßfehler korrigiert werden. Es ist dadurch nicht mehr erforderlich, die Steifigkeit der Pinole auf maximale Werte zu bringen, da auch mit kostengünstigeren, weniger steifen Pinolen mit Hilfe der erfindungsgemäßen Korrektur dennoch exakte Meßwerte erzielt werden.

[0008] Wesentlich für die Fehlerkorrektur ist, daß Fehler, die tasterabhängig sind, mithin bei der üblichen Korrektur, die von Standardtastern ausgeht, nicht Berücksichtigung finden, nunmehr durch den Fehlerwert erfaßt und dann korrigiert werden. Es wird deshalb das von der Pinole ausgeübte Moment, das zu einer Verformung der Pinole, beispielsweise eine Torsion oder Biegung, bzw. eine entsprechende Verschiebung in Pinolenlagern, die zu einer Drehung oder Parallelversetzung der Pinole führen können, korrigiert. Ein wesentlicher Tasterparameter ist beispielsweise das Gewicht eines Tasters. Es ist deshalb bevorzugt, das Gewicht des Tasters bei der Bestimmung des Fehlerwertes zu berücksichtigen.

[0009] Das erfindungsgemäße Verfahren bzw. die erfindungsgemäße Meßmaschine sind besonders dann vorteilhaft, wenn sich die Auswirkung eines Tasters auf

die Verformung der Pinole während des Betriebes ändern kann, wie dies bei verstellbaren Tastern der Fall ist. Ist beispielsweise ein Taster am Ende der Pinole über ein Dreh-Schwenk-Gelenk schwenkbar befestigt, hat die Stellung dieses Gelenkes, die im Betrieb üblicherweise variiert wird, Auswirkung auf das Moment um eine Pinolenlängsachse. Zusammen mit dem Gewicht des Tasters kann dann als Fehlerwert für jeden aktuellen Betriebszustand eine Transformationsmatrix und ein Transformationsvektor berechnet werden, die dann zusammen mit den üblichen Korrekturwerten eine Korrektur der Meßwerte ermöglichen. Für Anwendungen, bei denen der Taster am Ende der Pinole über ein Dreh-Schwenk-Gelenk schwenkbar angebracht ist, ist es bevorzugt, die Stellung des Dreh-Schwenk-Gelenkes zu ermitteln und bei der Bestimmung des Fehlerwertes zu berücksichtigen.

[0010] Eine ähnliche Problematik mit Tastern, die während des Betriebes unterschiedliche Auswirkungen auf die Pinole haben können, sind stark seitlich auskragende Taster, bei denen üblicherweise zur Ausbalancierung ein Gegengewicht verwendet wird. Da jedoch normalerweise die Gesamtmasse des Tasters begrenzt ist, ist hierbei je nach Auskrugung des Tasters, die durch eine Taststift-Verlängerung vergrößert werden kann, nur eine unzureichende Kompensierung des Momentes des auskragenden Tasters möglich. Durch die erfindungsgemäße Korrektur kann bei verschiedensten Verlängerungen des Taststiftes dennoch ein optimales Ergebnis erreicht werden.

[0011] Bei solchen seitlich auskragenden Tastern ist es folglich bevorzugt, daß vom Taster verursachtes ein Moment um die Pinolenachse ermittelt und bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt wird.

[0012] Die Steifigkeit der Pinole ist ein wesentlicher Parameter für die Verformung, die durch das vom Taster auf die Pinole ausgeübte Moment entsteht. Eine möglichst genaue Bestimmung der aktuellen, d.h. zu einem momentanen Betriebspunkt vorliegenden Steifigkeit, ist deshalb einer exakten Korrektur förderlich. Es ist deshalb zweckmäßig, betriebsparameterabhängige Werte für die Steifigkeit zu hinterlegen, um bei der Korrektur dem momentanen Steifigkeitswert möglichst nahe zu kommen. Dabei ist es insbesondere zweckmäßig, die Steifigkeitsparameter getrennt nach Torsionssteifigkeit und Biegesteifigkeit in einer Datei für gemessene Stützstellen der Pinolenauskrugung abzulegen. Dann kann beim erfindungsgemäßen Verfahren bzw. in der erfindungsgemäßen Vorrichtung bei der Ermittlung der Steifigkeit auf eine Tabelle mit Steifigkeitsparametern zugegriffen werden. Diese Tabelle kann beispielsweise in einer Speichereinheit angelegt sein.

[0013] Die Tabelle kann mit Werten belegt sein, die aus der Konstruktion der Koordinatenmeßmaschine, insbesondere den Aufbau der Pinole und deren Lager, berechnet wurden. Genauer ist es dagegen, die Biege- und Torsionssteifigkeit der Pinole zu vermessen, und damit Meßwerte für die Tabelle zu generieren. Bei-

spielsweise kann das auskragende Ende einer Pinole mit einem Gewicht belastet und mit der Koordinatenmeßmaschine durch Abtastung eines Prüfkörpers die Durchbiegung erfaßt werden. Ebenso ist es möglich, die Biegesteifigkeit mit einer Winkelmeßvorrichtung, die eine mit einem Biegemoment belastete Pinole abfühlt, zu messen.

[0014] Um erfindungsgemäß das vom Taster auf die Pinole ausgeübte Moment bei der Bestimmung des Fehlerwertes zu berücksichtigen, müssen Tasterdaten geeignet ausgewertet werden. Dabei kann es sich insbesondere um einen zu einer Torsion führenden Moment- oder zu einer Biegung der Pinole führenden Gewichtsparmeter handeln. Gleiches gilt für Daten von aktiven Tasterkomponenten, wie einem Dreh-Schwenk-Gelenk oder schaltenden Tastern.

[0015] Die Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf die Zeichnung beispielshalber noch näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung einer Horizontalarm-Meßmaschine mit einer auskragenden Pinole, an deren Ende mit einem Dreh-Schwenk-Gelenk ein Taster befestigt ist,

Fig. 2 einen Ausschnitt einer Portal-Meßmaschine mit einem seitlich auskragenden Taster,

Fig. 3 eine schematische Darstellung einer Torsion, die an einer Koordinatenmeßmaschine von einem seitlich auskragenden Taster hervorgerufen wird,

Fig. 4 eine schematische Darstellung einer Vorrichtung zur Messung der Torsionssteifigkeit einer Pinole und

Fig. 5 ein Blockschaltbild eines Verfahrens zur Korrektur von Meßfehlern, die durch die Verformung einer Pinole einer Meßmaschine auftreten können.

[0016] Bevor nun im Detail auf die Korrektur von Meßabweichungen bei einer Koordinatenmeßmaschine eingegangen wird, sollen zuvor die Unterschiede zwischen elastischen Abweichungen und Führungsfehlern, die bereits bekanntermaßen auch bei beliebig "starrten Meßmaschinen" auftreten, erläutert werden. Führungsfehler sind eine Funktion der Position eines Tastkopfes bzw. eines betreffenden Meßschlittens auf einer entsprechenden Bewegungsachse. Sie rühren von einer Winkeligkeit des Führungssystems her, die von der idealen Rechtwinkligkeit abweicht. Weitere Führungsfehler entstehen dadurch, daß die dreiaxiale Verschiebung des Tastkopfes nicht exakt mathematischen Geraden folgt, sondern aufgrund mechanischer Gegebenheiten auf gekrümmten Bahnen verläuft. Elastisch bedingte Meßabweichungen von Koordinaten-

meßmaschinen sind dagegen die Folge von Deformationen unter dem Eigengewicht bzw. der Eigenmasse der Führungsglieder einer kinematischen Kette, wobei diese Deformation nicht mehr allein eine Funktion der Position in der betreffenden Bewegungsrichtung selbst sind, sondern von weiteren Variablen abweicht. So wirkt sich beispielsweise die Antastkraft, mit der ein Taster auf einer zu vermessenden Oberfläche verfährt und die Beschleunigung der Maschinenbewegung. Diese Problematik stellt sich bei Koordinatenmeßmaschinen ganz allgemein, also nicht nur bei der in Fig. 1 dargestellten Bauweise mit horizontalem Meßarm, sondern auch bei der in Fig. 2 im Ausschnitt dargestellten Variante mit nach unten ragendem Meßarm, die als Portal-Meßmaschine bezeichnet wird. Diesbezügliche Fehler werden durch Korrekturtabellen behoben, die für jeden Meßpunkt eine von den erwähnten Parametern abhängende Meßabweichung zur Meßwertkorrektur bereitstellen. Dabei gehen diese Tabellen von Standard-Tasterkonfigurationen aus, die ein Normgewicht aufweisen, dessen Schwerpunkt auf der Pinolenachse liegt.

[0017] Als weitere Einflußgröße für eine Abweichung der Ist-Tasterposition von der geometrisch zu erwartenden, erfolgt durch eine Verformung der Pinole, die weder durch Führungsfehler noch durch Taster verursacht wird, die von der Standardkonfiguration abweichen. Dies ist in Fig. 1 schematisch dargestellt, die eine Koordinatenmeßmaschine 1 zeigt, die eine als Horizontalarm auskragende Pinole 2 aufweist. Am freien Ende der Pinole 2 befindet sich ein Taster 3, der über ein Dreh-Schwenk-Gelenk 4 an der Pinole 2 befestigt ist. Dieses Dreh-Schwenk-Gelenk 4 ermöglicht es, den Taster 3 gegenüber dem Ende der Pinole 2 zu verstellen, so daß mit der Spitze des Tasters 3 eine annähernd halbkugelförmige Fläche erreicht werden kann.

[0018] Der Taster 3 kann durch die Koordinatenmeßmaschine 1 dreiaxsig verstellt werden; dies ist in Fig. 1 durch gestrichelte Doppelpfeile symbolisiert. Diese Verstellung verläuft entlang dreier, idealerweise senkrecht zueinander stehender Achsen, die die Achsen des Koordinatensystems sind, in dem durch Abtasten einer Oberfläche mit der Spitze des Tasters 3 Meßwerte erzeugt werden. Ein in der Koordinatenmeßmaschine 1 vorgesehenes Steuergerät 15 erfaßt dabei fortlaufend eine Tasterkoordinate 5, die einen Vektor im Koordinatensystem darstellt, das in Fig. 1 symbolisiert ist. Es handelt sich dabei um den Vektor vom Ursprung des Koordinatensystems zur Spitze des Tasters 3. Führt nun diese Spitze eine zu vermessende Oberfläche ab, so stellen die Taster-Koordinaten, die vom Steuergerät 15 registriert werden, die Koordinaten der abzufühlenden Oberfläche dar.

[0019] Durch die am auskragenden Ende der Pinole 2 angreifende Gewichtskraft, nämlich das Gewicht des Dreh-Schwenk-Gelenkes 4 und des Tasters 3, verformt sich die Pinole. Dies ist schematisch in Fig. 1 durch Bezugszeichen 2a bezeichnet. Das Dreh-Schwenk-Gelenk und der Taster nehmen dabei die in Fig. 1 mit 4a

bzw. 3a bezeichneten Lagen ein. Dies wirkt sich natürlich auch auf die Tasterkoordinate aus, die nunmehr, wie in Fig. 1 mit Bezugszeichen 5a bezeichnet, liegt. Die Gewichtskraft, die zu dieser Verformung führt, ist in Fig. 1 mit einem Pfeil G eingetragen, sie weicht von der Gewichtskraft der Standardkonfiguration sowohl hinsichtlich Größe als auch Angriffspunkt (Massenschwerpunkt von Taster 3 und Gelenk 4) ab.

[0020] Diese Gewichtskraft verformt die Pinole 2, so daß sich sowohl ein translatorischer Versatz als auch eine Verkipfung des Pinolenendes und eine Drehung der Tasterkoordinate ergibt. Der translatorische Versatz kann, so er einmal ermittelt ist, in Form eines Korrekturvektors direkt zur Tasterkoordinate addiert werden. Er macht den größten Fehleranteil aus. Es ist deshalb für eine Fehlergrobkorrektur ausreichend, den Anteil in Lotrichtung dieses translatorischen Versatzes zu ermitteln und zur Tasterkoordinate geeignet zu addieren. Die Verkipfung des Pinolenendes und die Drehung können mit einer Translationsmatrix beschrieben werden, die zur Korrektur mit der Tasterkoordinate multipliziert wird.

[0021] Da die Koordinatenmeßmaschine 1 bei der Montage auf die Tastermasse und -massenverteilung der Standard-Konfiguration eingestellt wurde, ist für die Korrektur die Differenz von Gewicht und Massenschwerpunkt der Kombination aus Taster 3 und Gelenk 4 zu den Standardwerten maßgebend, um das Moment zu ermitteln, das der Taster 3 mit dem Dreh-Schwenk-Gelenk 4 auf die Pinole 2 ausübt und das die Änderung der Tasterkoordinaten 5 in die Tasterkoordinaten 5a bewirkt.

[0022] Eine ähnliche Auswirkung der Gewichtskraft G ist in Fig. 2 dargestellt, die eine Pinole 2 einer Portal-Meßmaschine zeigt. Hier ist ein Taster 3 mit einer Verlängerung gezeigt, an deren Spitze eine Tastkugel 6 sitzt. Mit dieser Tastkugel 6 wird eine zu vermessende Oberfläche abgetastet. Der Taster 3 wird ebenfalls an einem Dreh-Schwenk-Gelenk 4 befestigt, so daß er gegenüber dem Ende der Pinole 2 verstellt werden kann. Die Gewichtskraft G des auskragenden Tasters 3 mit Tastkugel 6 und des Gelenkes 4 verursacht eine Verformung der Pinole 2, so daß Pinole 2, Dreh-Schwenk-Gelenk 4 und Taster 3 sowie Tastkugel 6 die mit Bezugszeichen 2a, 4a, 3a bzw. 6a bezeichnete Stellung einnehmen. Natürlich ist in Fig. 2 wie auch in Fig. 1 die Verformung zur besseren Verdeutlichung stark überzeichnet dargestellt. Korrekturbedarf entsteht aber auch ohne Dreh-Schwenk-Gelenk 4.

[0023] Zur Korrektur dieser Verformung wird das vom Dreh-Schwenk-Gelenk 4 und Taster 3 samt Tastkugel 6 bewirkte Torsionsmoment, das in die Pinole 2 um deren Längsachse eingeleitet wird, berücksichtigt, indem mit Steifigkeitswerten der Pinole 2 und dem Moment die Verschiebung der Tastkugel 6 berechnet und das Ergebnis dieser Berechnung in Form eines Korrekturvektors auf die gemessene Tasterkoordinate angewendet wird.

[0024] Die Korrektur der Verformung kann auch bei

einer Torsion, wie sie in Fig. 3 dargestellt ist, angewendet werden. Fig. 3 zeigt eine Pinole 2, an deren Ende ein Dreh-Schwenk-Gelenk 4 mit einem Taster 3 angebracht ist. Das Dreh-Schwenk-Gelenk 4 ist so gestellt, daß der Taster 3 über eine Längsachse 7 der Pinole seitlich auskragt. Durch die Gewichtskraft G von Dreh-Schwenk-Gelenk 4 und Taster 3, deren Massenschwerpunkt außerhalb der Längsachse 7 liegt, wird die Pinole 2 in die mit Bezugszeichen 2a schematisch eingezeichnete Stellung tordiert. Die Verrechnung der Torsionssteifigkeit der Pinole 2 mit dem durch das Dreh-Schwenk-Gelenk 4 sowie den Taster 3 ausgeübte Moment ergibt eine Transformationsmatrix, die es erlaubt, die Abweichung zwischen der aktuellen Tasterkoordinate 5a und der bei Torsionsfreiheit zu erwartenden Tasterkoordinate 5 zu bereinigen. In das Moment, das Dreh-Schwenk-Gelenk 4 und Taster 3 um die Längsachse 7 der Pinole 2 ausüben, geht die aktuelle Stellung des Dreh-Schwenk-Gelenkes sowie die Konfiguration des Tasters 3 ein, letztlich also der Massenschwerpunkt und das Gewicht.

[0025] Zur Korrektur wird aus einer Tabelle ein Torsions-Steifigkeitswert der Pinole 2 ausgelesen und zusammen mit dem Moment, das eine weitere Tabelle für die aktuelle Konfiguration und Stellung von Dreh-Schwenk-Gelenk 4 und Taster 3 liefert, zu einer Transformationsmatrix verrechnet, die dann durch Multiplikation mit der Tasterkoordinate 5a die Tasterkoordinate 5 liefert.

[0026] Für diese Berechnung müssen natürlich Werte über die Steifigkeit der Pinole 2 vorliegen. Die Torsionssteifigkeit kann beispielsweise mit dem in Fig. 4 dargestellten Aufbau bestimmt werden. Am Ende der Pinole 2 wird ein Hebel 9 befestigt, an dessen Ende ein Gewicht 10 hängt. Aus Größe des Gewichts und Hebelarm ergibt sich das Moment, daß um die Pinolenachse eingeleitet wird. Mittels eines Winkelmeßgerätes 10, das einen Lichtstrahl 11 auf eine an der Pinole 2 befindliche Spiegelfläche 13 richtet, wird ein Winkelfehler als Torsionswinkel der Pinole 2 in der Meßkonfiguration ermittelt. Diese Messung wird für verschiedene Stützstellen 14, d.h. für unterschiedliche Auskragungen der Pinole 2 wiederholt, so daß ein Satz von Steifigkeitsparametern für die Pinole 2 gewonnen wird. Aus den Winkelfehlern wird eine Transformationsmatrix errechnet, die dann mit der Tasterkoordinate multipliziert die gewünschte Korrektur ermöglicht. Vereinfachend kann auch mit trigonometrischen Funktionen der Fehlervektor ausgerechnet werden.

[0027] Auf ähnliche Weise wird die Auswirkung eines Biegemomentes auf die Pinole 2 bestimmt, beispielsweise indem ein Gewicht auf das Ende der Pinole 2 aufgesetzt und die Durchbiegung mit einer Meßuhr gemessen wird. Auch hierfür werden verschiedene Stützstellen 14 bzw. verschiedene Auskragungen verwendet. Alternativ kann auch die Koordinatenmeßmaschine 1 selbst zur Messung der Durchbiegung verwendet werden, indem ein bekanntes Gewicht auf das Ende der Pi-

nole 2 gesetzt und ein Prüfkörper abgetastet wird. Der dabei festgestellte Meßfehler als Differenz zwischen bekannter und gemessener Geometrie des Prüfkörpers ist dann durch die Biegung der Pinole 2 bedingt.

[0028] Auf ähnliche Weise kann auch die Kippung des Endes der Pinole 2 bestimmt werden, indem wiederum ein Gewicht auf das Pinolenende aufgesetzt und mit dem Winkelmeßgerät 11, das dann den Lichtstrahl 12 auf die Stirnfläche der Pinole 2 richtet, der Kippungswinkel und damit der Winkelfehler wiederum für verschiedene Stützstellen bestimmt werden.

[0029] Um einen aktuellen Steifigkeitsparameter für eine momentane Auskragung der Pinole 2 zu erhalten, kann eine Interpolation zwischen den Stützstellen der aufgenommenen Steifigkeitsparameter vorgenommen werden. Dabei sind verschiedene Interpolationen tauglich, wie lineare Interpolation oder Spline- oder Polynom-Interpolation.

[0030] Das bereits beschriebene Verfahren zur Korrektur des Meßfehlers bei einer Koordinatenmeßmaschine ist in Fig. 5 als Blockschaltbild schematisch dargestellt. In einem Schritt S0 werden Steifigkeitswerte S für unterschiedliche Stellungen der Koordinatenmeßmaschine, beispielsweise für unterschiedliche Auskragungen, gemessen. Dabei wird sowohl die Biege- als auch die Torsionssteifigkeit erfaßt. Schritt S0 muß für jeden Koordinatenmeßmaschinentyp mindestens einmal durchgeführt werden. Eine wiederholte Durchführung ist verzichtbar, wenn innerhalb von gewissen Fertigungstoleranzen davon ausgegangen werden kann, daß Koordinatenmeßmaschinen eines Typs die gleichen Biege- und Torsionssteifigkeits-Eigenschaften haben.

[0031] Weiter werden in einem Schritt S1 für alle verwendeten Tastertypen Masse, Schwerpunktsabstand vom Pinolenende und längenspezifische Masse von Tasterverlängerungen ermittelt. Schritt S1 stellt sicher, daß alle notwendigen Parameter zur Bestimmung eines durch einen Taster verursachten Momentes sowie das Gewicht des Tasters bekannt sind. In diese Daten sind auch mögliche Konfigurationen mit einem Dreh-Schwenk-Gelenk eingeschlossen, wobei die Werte diesbezüglich zusätzlich nach der Stellung dieses Gelenkes parametrisiert sind. Die Parametrisierung nach der Stellung des Gelenkes ist aber nicht zwingend nötig. Aus Tasterparametern einer Grundstellung oder aus Tasterparametern im letzten Gelenksystem der Pinole kann mit Hilfe eines mathematischen Modells für das Gelenk das Moment um das Pinolenende in der aktuellen Winkelstellung berechnung werden.

[0032] In einem Schritt S2 wird eine Korrekturdatei D (S) erzeugt, die die erwähnte Tabelle mit Steifigkeitsparametern der Koordinatenmeßmaschine bzw. deren Pinole enthält. Analoges erfolgt in einem Schritt S3 mit den Tasterdaten.

[0033] In einem Schritt S4 werden die Korrekturdateien einem Zielsystem, d.h. einer Koordinatenmeßmaschine bzw. deren Steuersystem 15 eingespielt. Schritt

S4 stellt also in einer Koordinatenmeßmaschine die Voraussetzungen her, damit das Steuergerät 15 die entsprechenden Daten zur Verfügung hat, um das erfindungsgemäße Korrekturverfahren durchzuführen.

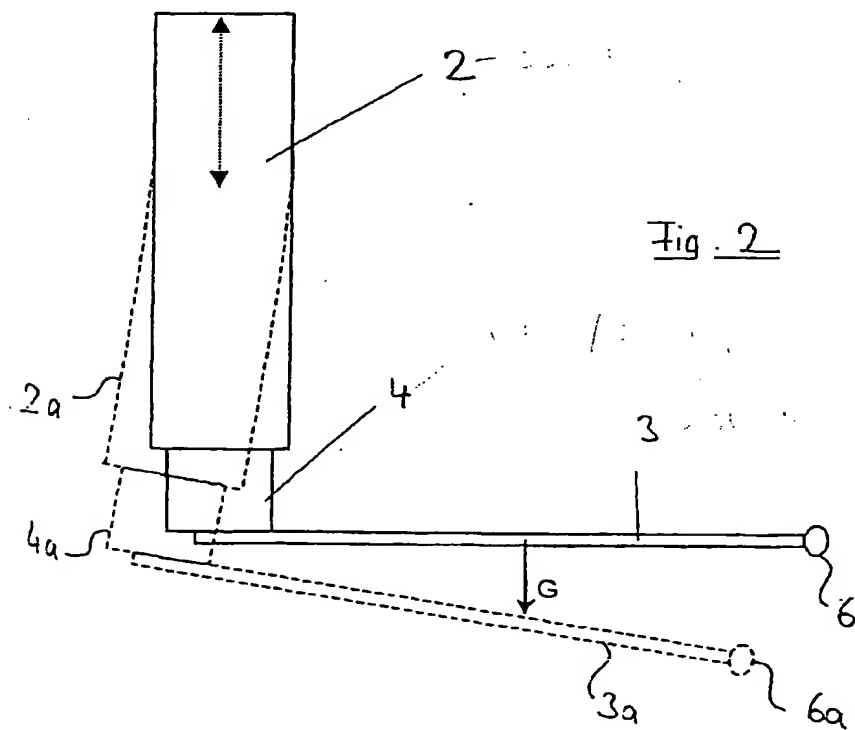
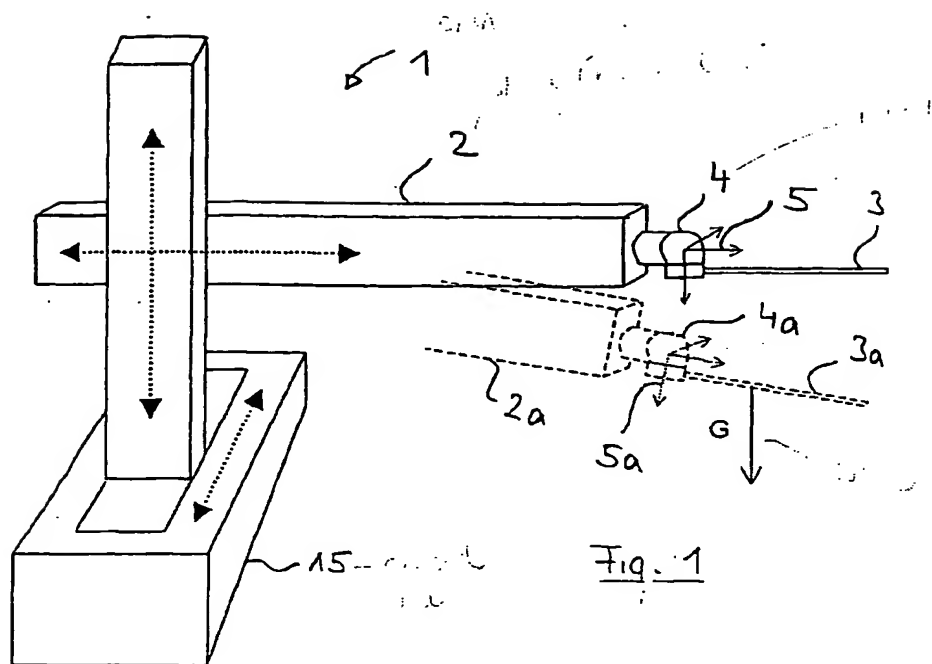
[0034] Das Steuergerät 15 initialisiert in einem Schritt S5 die Korrekturprogramme, indem die Steifigkeitsparameter sowie die Tasterdaten in einen Speicher eines Meßrechners geladen werden.

[0035] Dann wird fortwährend in einem Schritt S6 die Steifigkeit der Pinole für den aktuellen Betriebszustand, d.h. für die aktuelle Auskrugung ermittelt, wobei eine lineare Interpolation zwischen den einzelnen Stützstellen der aufgenommenen Steifigkeitsparameter, die in der Datei D (S) enthalten sind, stattfindet.

[0036] In einem Schritt S7 werden weiter aus den aktuellen Tasterdaten sowie der Tasterstellung das Torsionsmoment M um die Achse der Pinole 2 und das Differenzgewicht G des aktuellen Tasters vom Referenzaster ermittelt. Aus Moment M und Gewicht G werden dann in Schritt S7 ein Translationsvektor T sowie eine Transformationsmatrix T_r errechnet. Der Vektor wird zur Tasterkoordinate addiert. Die Matrix, die die Verkipfung des Pinolenendes sowie die Torsion der Pinole 2 beschreibt, wird mit der Tasterkoordinate 5 multipliziert, so daß am Ende des Schrittes S8 eine Korrektur für die aktuelle Meßposition vorliegt. Die Schritte S6 bis S8 werden dann im Laufe der Messung wiederholt.

Patentansprüche

1. Korrekturverfahren für die Messung mit einer Koordinatenmeßmaschine (1), die mit einem Taster (3) eine Oberfläche abfühlt, wobei der Taster (3) an einem Ende einer Pinole (2) angebracht ist und Meßwerte über die Position des Tasters (3) aufgenommen werden, wobei die Steifigkeit der Pinole (2) ermittelt und damit ein Fehlerwert für eine aktuelle Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole (2) bestimmt wird und mit diesem Fehlerwert die Meßwerte korrigiert werden, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein vom Taster (3) auf die Pinole (2) ausgeübtes Moment (8) bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt wird.
2. Korrekturverfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Gewicht des Tasters (3) bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt wird.
3. Korrekturverfahren nach einem der obigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Taster (3) am Ende der Pinole (2) über ein Dreh-Schwenk-Gelenk (4) schwenkbar angebracht ist, die Stellung des Dreh-Schwenk-Gelenks (4) ermittelt und bei der Bestimmung der aktuellen Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole (2) berücksichtigt und bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt wird.
4. Korrekturverfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein Moment (8) um die Pinolenachse (7) ermittelt wird.
5. Korrekturverfahren nach einem der obigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei der Ermittlung der Steifigkeit auf eine Tabelle mit Steifigkeitsparametern zugegriffen wird.
6. Korrekturverfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Tabelle aus Messungen der Biege- und Torsionssteifigkeit der Pinole (2) stammt.
7. Koordinatenmeßmaschine mit einem Taster (3) zum Abfühlen einer Oberfläche, der am einen Ende einer Pinole (2) angebracht ist, und einer Steuervorrichtung (15), die die Position des Tasters (3) bestimmt und daraus Meßwerte erzeugt, wobei die Steuervorrichtung (15) eine Korrektur der Meßwerte durchführt und dazu die Steifigkeit der Pinole (2) ermittelt, damit einen Fehlerwert für eine aktuelle Durchbiegung oder Verkipfung der Pinole (2) bestimmt und mit diesem Fehlerwert die Meßwerte korrigiert, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Steuervorrichtung ein vom Taster (3) auf die Pinole ausgeübtes Moment (8) bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt.
8. Koordinatenmeßmaschine nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Steuergerät (15) das Gewicht des Tasters (3) bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt.
9. Koordinatenmeßmaschine nach einem der Ansprüche 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Taster (3) über ein Dreh-Schwenk-Gelenk (4) schwenkbar am Ende der Pinole (2) angebracht ist und daß die Steuervorrichtung (15) die Stellung des Dreh-Schwenk-Gelenkes (4) ermittelt und bei der Bestimmung des Fehlerwertes berücksichtigt.
10. Koordinatenmeßmaschine nach einem der Ansprüche 7 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Steuervorrichtung (15) auf eine Speichereinheit Zugriff hat, in der Steifigkeitsparameter der Pinole (2) und Parameter des Tasters (3) abgelegt sind.



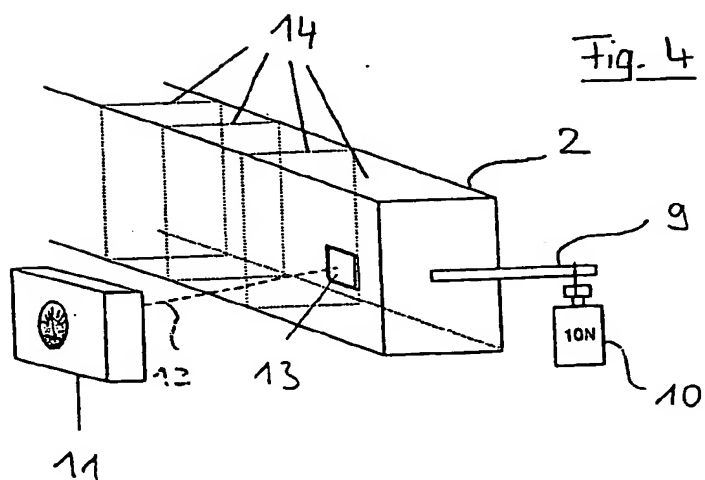
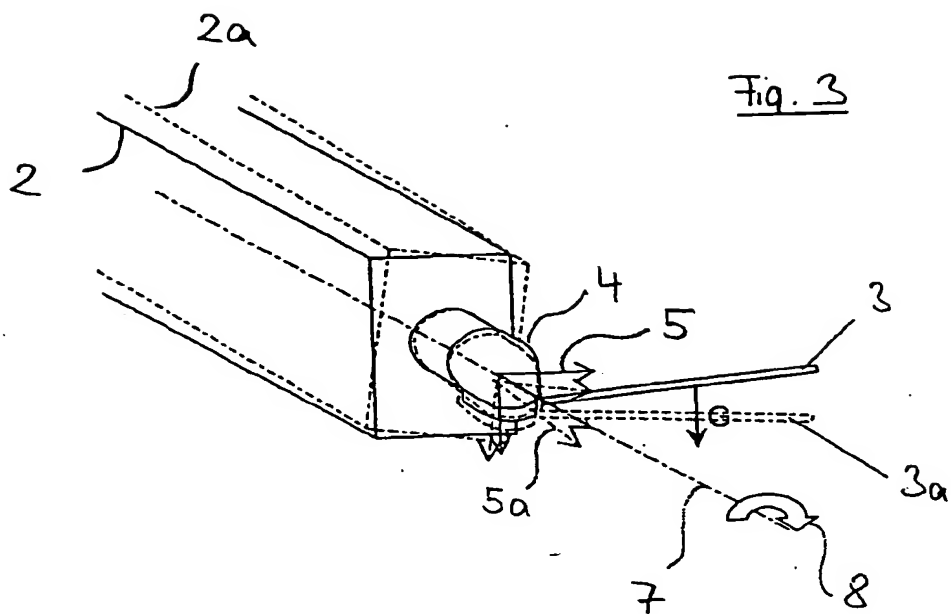
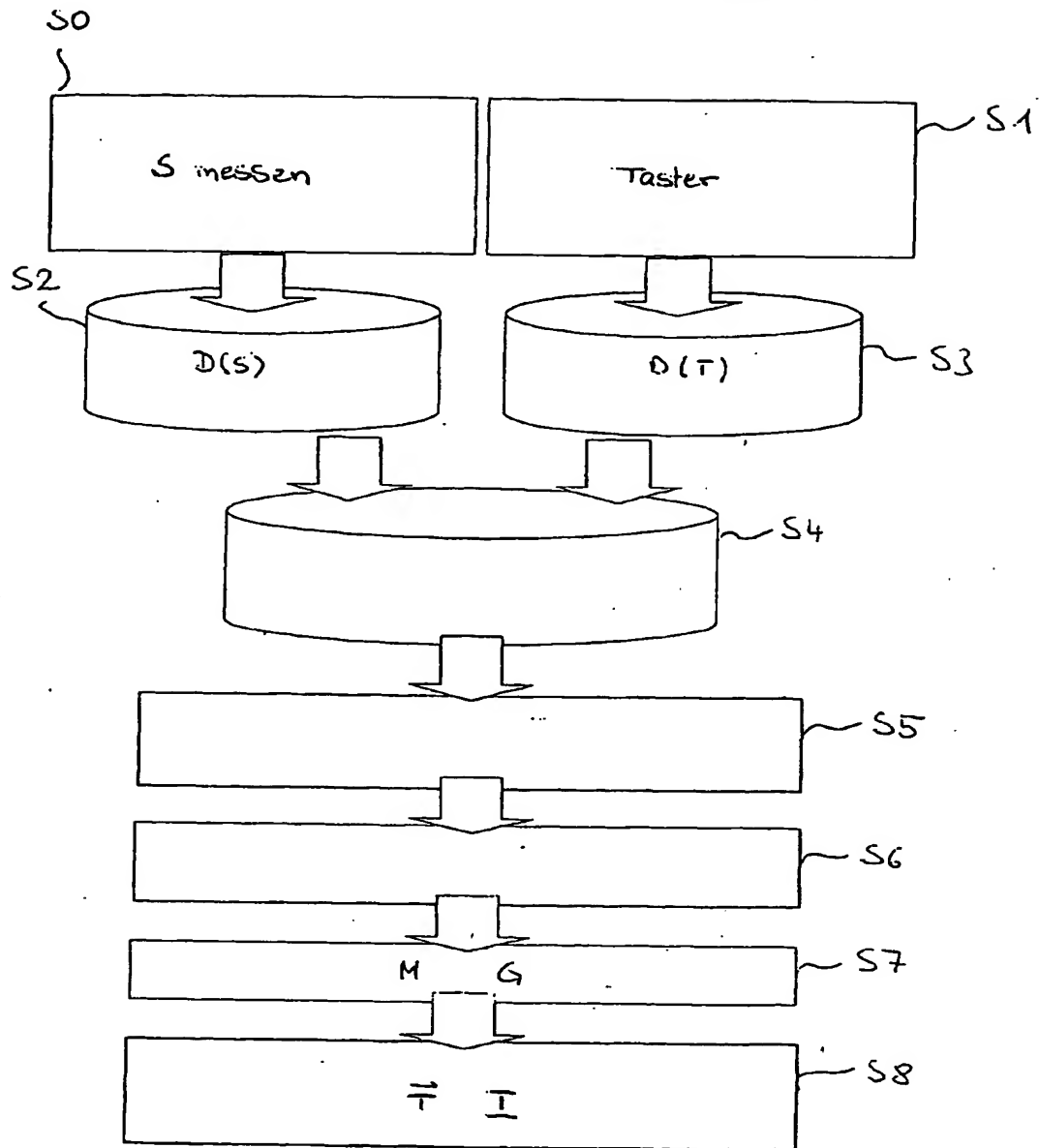


Fig. 5





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 03 01 6839

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A,D	DE 195 18 268 A (ZEISS CARL FA) 30. November 1995 (1995-11-30) * Ansprüche 1-14 *	1,7	G01B5/00 G01B7/34 G01B21/04
Y	EP 0 596 494 A (HITACHI LTD ; HITACHI CONSTRUCTION MACHINERY (JP)) 11. Mai 1994 (1994-05-11) * Ansprüche 1-14 *	1,7	
Y	EP 1 158 269 A (ZEISS CARL ; ZEISS STIFTUNG (DE)) 28. November 2001 (2001-11-28) * Seite 3 - Seite 8 *	1,7	
A	DE 34 10 919 C (ZEISS CARL FA) 25. April 1985 (1985-04-25) * Spalte 1 - Spalte 3 *	1-10	
A	DE 31 03 146 A (STIEFELMAYER KG C) 26. August 1982 (1982-08-26) * Seite 15 - Seite 20 *	1-10	
A	DE 198 30 646 A (BROWN & SHARPE GMBH) 27. Januar 2000 (2000-01-27) * Seite 2 *	1	
A	DE 100 06 753 A (ZEISS CARL) 16. August 2001 (2001-08-16) * Seite 4 - Seite 6 *	1-7	
A	US 4 788 440 A (PRYOR TIMOTHY R) 29. November 1988 (1988-11-29) * Spalte 9 *	1,7	
A	US 5 483 820 A (NAKAMOTO AKIRA ET AL) 16. Januar 1996 (1996-01-16) * Ansprüche 1-24 *	10	
		-/--	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Berlin		Abschlußdatum der Recherche 15. Dezember 2003	Prüfer Dietrich, A
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>			
<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist O : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 (03.82) (P04C03)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 03 01 6839

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 1999, Nr. 10, 31. August 1999 (1999-08-31) & JP 11 134012 A (FANUC LTD), 21. Mai 1999 (1999-05-21) * Zusammenfassung *	1	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 0071, Nr. 34 (P-203), 11. Juni 1983 (1983-06-11) & JP 58 050009 A (MITSUBISHI DENKI KK), 24. März 1983 (1983-03-24) * Zusammenfassung *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Berlin		Abschlußdatum der Recherche 15. Dezember 2003	Prüfer Dietrich, A
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 (03.02.92) (P/4C03)

ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 03 01 6839

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

15-12-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 19518268	A	30-11-1995	DE 19518268 A1	30-11-1995
			DE 59510796 D1	23-10-2003
			EP 0684447 A2	29-11-1995
			EP 0684448 A2	29-11-1995
			JP 7324928 A	12-12-1995
			JP 3447430 B2	16-09-2003
			JP 7324929 A	12-12-1995
			US 5610846 A	11-03-1997
EP 0596494	A	11-05-1994	DE 69320753 D1	08-10-1998
			DE 69320753 T2	25-03-1999
			EP 0596494 A2	11-05-1994
			JP 6281444 A	07-10-1994
			US 5467642 A	21-11-1995
EP 1158269	A	28-11-2001	DE 10124493 A1	29-11-2001
			EP 1158269 A2	28-11-2001
			JP 2002022435 A	23-01-2002
			US 2002029119 A1	07-03-2002
DE 3410919	C	25-04-1985	DE 3410919 C1	25-04-1985
DE 3103146	A	26-08-1982	DE 3103146 A1	26-08-1982
DE 19830646	A	27-01-2000	DE 19830646 A1	27-01-2000
DE 10006753	A	16-08-2001	DE 10006753 A1	16-08-2001
			EP 1126237 A2	22-08-2001
			JP 2001227938 A	24-08-2001
			US 2001025427 A1	04-10-2001
US 4788440	A	29-11-1988	DE 3241510 A1	10-05-1984
			US 4453085 A	05-06-1984
			US 5602967 A	11-02-1997
			US 5148591 A	22-09-1992
			US 4602163 A	22-07-1986
			US 6314631 B1	13-11-2001
			US 5608847 A	04-03-1997
			US 6163946 A	26-12-2000
			US 6301763 B1	16-10-2001
			US 6167607 B1	02-01-2001
			US 6317953 B1	20-11-2001
US 5483820	A	16-01-1996	JP 2806730 B2	30-09-1998
			JP 6288786 A	18-10-1994
			JP 2806731 B2	30-09-1998

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 03 01 6839

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

15-12-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5483820	A		JP 6288787 A	18-10-1994
			JP 2803965 B2	24-09-1998
			JP 6317490 A	15-11-1994
			JP 2803966 B2	24-09-1998
			JP 6317491 A	15-11-1994
			JP 2803967 B2	24-09-1998
			JP 6317492 A	15-11-1994
			JP 7120341 A	12-05-1995
JP 11134012	A	21-05-1999	KEINE	
JP 58050009	A	24-03-1983	KEINE	

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.